

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑳ Aktenzeichen: P 35 13 909.9
㉑ Anmeldetag: 17. 4. 85
㉒ Offenlegungstag: 23. 10. 86

Behördeneigentum

DE 3513909 A1

㉑ Anmelder:

Becker Autoradiowerk GmbH, 7516 Karlsbad, DE

㉒ Vertreter:

Prinz, E., Dipl.-Ing.; Leiser, G., Dipl.-Ing.;
Schwepfinger, K., Dipl.-Ing.; Bunke, H., Dipl.-Chem.
Dr.rer.nat.; Degwert, H., Dipl.-Phys., Pat.-Anw., 8000
München

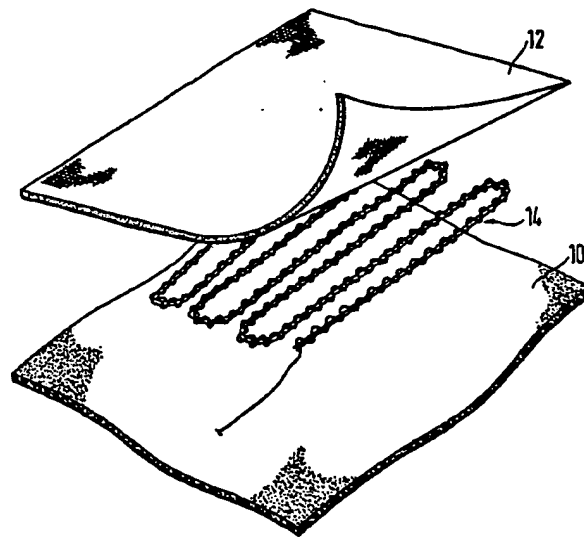
㉓ Erfinder:

Erfinder wird später genannt werden

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤ Elektrischer Heizkörper und Verfahren zu seiner Herstellung

Der elektrische Heizkörper besteht aus einem textilen Trägerstoff (10), einem ebenfalls textilen Deckstoff (12) und einem zwischen diese eingefügten Heizleiterstreifen (14). Dieser in Form einer Wellenlinie verlegte Heizleiterstreifen (14) besteht aus einer bandförmigen Textilstruktur und einem wellenförmig in diese Textilstruktur eingearbeiteten Heizdraht. Der Heizleiterstreifen (14) kann nach Art einer Textilware hergestellt und als solcher unmittelbar verarbeitet werden.



DE 3513909 A1

PRINZ, LEISER, BUNKE & PARTNER

Patentanwälte

European Patent Attorneys

München

Stuttgart

3513909

Becker Autoradiowerk GmbH

17. April 1985

7516 Karlsbad - Ittersbach

Unser Zeichen: B 1845

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Verfahren zur Herstellung elektrischer Heizkörper, insbesondere zum Einbau in Kraftfahrzeugsitze, mit in Form einer Wellenlinie auf einem blattförmigen Trägerstoff aufgelegten und auf diesem festgehaltenen Heizdrähten, dadurch gekennzeichnet, daß die Heizdrähte in eine bandförmige Textilstruktur wellenförmig eingearbeitet werden und die so gebildeten, vorkonfektionierten Heizleiterstreifen auf dem blattförmigen Trägerstoff befestigt werden.
- 5
- 10 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die vorkonfektionierten Heizleiterstreifen mit dem Trägerstoff verklebt werden.
- 15 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Heizleiterstreifen zwischen einer Trägerstoffbahn und einer Deckbahn, von denen wenigstens eine mit Kleber beschichtet ist, eingefügt werden und die Bahnen mit

- 1 eingefügtem Heizleiterstreifen mittels des Klebers ver-
einigt werden.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet,
5 daß die Vereinigung der Bahnen und der Heizleiterstreifen
unter Erwärmung des Klebers und Druckausübung erfolgt.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch
gekennzeichnet, daß die Textilstruktur auf einer Maschen-
10 waren-Textilmaschine, insbesondere Häkelmaschine, herge-
stellt wird, der ein Heizdraht nach Art eines in die Tex-
tilstruktur einzutragenden Textilfadens zugeführt wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,
15 daß die jeweilige Wellenform, in welcher der Heizdraht in
die Textilstruktur eingearbeitet wird, durch entsprechende
Einstellung bzw. Steuerung der Maschenwaren-Textilmaschine
erzeugt wird.
7. Elektrischer Heizkörper, insbesondere zum Einbau in
20 Kraftfahrzeugsitze, mit einem in Form einer Wellenlinie
auf einen blattförmigen Trägerstoff aufgelegten und auf
diesem festgehaltenen Heizdraht, dadurch gekennzeichnet,
daß der Heizdraht (18) in eine bandförmige Textilstruktur
25 (16) eingearbeitet ist, die mit dem Heizdraht (18) als
vorkonfektionierter Heizleiterstreifen (14) an dem Träger-
stoff (10) befestigt ist.
8. Elektrischer Heizkörper nach Anspruch 7, dadurch ge-
30 gekennzeichnet, daß die Textilstruktur (16) mindestens
einen in Längsrichtung verlaufenden, zopfartigen Strang
(20, 22) aufweist, in dessen Maschen-, Schlingen- oder
Schlaufengefüge der Heizdraht (18) quer zur Längsrichtung
eingetragen ist.
9. Elektrischer Heizkörper nach Anspruch 7, dadurch ge-
35 gekennzeichnet, daß die Textilstruktur (16) zwei im Abstand
voneinander in Längsrichtung verlaufende, im wesentlichen

- 1 parallele und zopfartige Stränge (20, 22) aufweist, in deren Maschen-, Schlingen- oder Schlaufengefüge der Heizdraht (18) quer zur Längsrichtung eingetragen ist.
- 5 10. Elektrischer Heizkörper nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Stränge (20, 22) durch in Längsrichtung beabstandete textile Querstege (24) miteinander verbunden sind, die mit diesen Strängen (20, 22) ein allgemein strickleiterförmiges Textilband bilden.
- 10 11. Elektrischer Heizkörper nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Heizdraht (18) auf beiden Seiten des Textilbandes schlaufenförmig übersteht.
- 15 12. Elektrischer Heizkörper nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Heizdraht (18) in das Textilband (16) quer zu dessen Längsrichtung periodisch in Längsabständen eingetragen ist, die jeweils zwei unterschiedlich lange, aufeinanderfolgende Teilperioden
20 (18b, 18c) bilden.
- 25 13. Elektrischer Heizkörper nach einem der Ansprüche 7 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Heizleiterstreifen (14) in Form von streifenförmigen Heizbahnen (26, 28, 30, 32) verlegt ist, deren Heizleiterstreifen-
teile elektrisch in Reihe geschaltet sind, und daß die durch den Trägerstoff (10) und den Deckstoff (12) gebildete, textile Trägerstruktur um die Heizbahnen (26, 28, 30, 32) herum allgemein kammförmig ausgeschnitten ist.

30

35

Becker Autoradiowerk GmbH
7516 Karlsbad - Ittersbach

17. April 1985

Unser Zeichen: B 1845

Elektrischer Heizkörper
und Verfahren zu seiner Herstellung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung elektrischer Heizkörper, insbesondere zum Einbau in Kraftfahrzeugsitze, mit in Form einer Wellenlinie auf einen blattförmigen Trägerstoff aufgelegten und auf diesem festgehaltenen Heizdrähten. Ferner betrifft die Erfindung einen

5 elektrischen Heizkörper, insbesondere zum Einbau in Kraftfahrzeugsitze, mit in Form einer Wellenlinie auf einen blattförmigen Trägerstoff aufgelegten und auf diesem festgehaltenen Heizdrähten.

10

Zur Herstellung von elektrischen Heizkörpern, bei denen ein Heizdraht in Form einer Wellenlinie auf einem blattförmigen Trägerstoff aufgelegt und darauf befestigt wird, ist es bereits bekannt, den wellenförmig verlegten Heizdraht durch Nähstiche zu befestigen oder mittels Klebestreifen auf dem Trägerstoff festzuhalten.

15

HD/kn

1 Die vorliegende Erfindung bezweckt eine Vereinfachung der
Herstellung von elektrischen Heizkörpern der genannten
Art sowie eine präzise und reproduzierbare Verlegung und
Befestigung des Heizdrahtes in der jeweils gewünschten
5 Wellenform.

Zu diesem Zweck ist das Verfahren zur Herstellung elektri-
scher Heizkörper der genannten Art erfindungsgemäß da-
durch gekennzeichnet, daß die Heizdrähte in eine band-
förmige Textilstruktur wellenförmig eingearbeitet werden
10 und die so gebildeten, vorkonfektionierten Heizleiter-
streifen auf dem blattförmigen Trägerstoff befestigt wer-
den. Vorteilhafte Weiterbildungen des erfindungsgemäßen
Verfahrens sind in den Ansprüchen 2 bis 6 angegeben.

15 Zur Lösung der gestellten Aufgabe ist der elektrische
Heizkörper der genannten Art erfindungsgemäß dadurch ge-
kennzeichnet, daß die Heizdrähte in eine bandförmige Tex-
tilstruktur eingearbeitet sind, die mit den Heizdrähten
als vorkonfektionierte Heizleiterstreifen an dem Träger-
20 stoff befestigt ist. Vorteilhafte Weiterbildungen des er-
findungsgemäßen elektrischen Heizkörpers sind in den An-
sprüchen 8 bis 13 angegeben.

25 Durch die Erfindung wird eine rationelle und dennoch hoch-
präzise und genau reproduzierbare Herstellung von elek-
trischen Heizkörpern der eingangs genannten Art erreicht.
Da Textilstrukturen einen gleichförmigen Aufbau besitzen,
sind die Eintragungsorte des Heizdrahtes in die Textil-
30 struktur präzise definierbar.

Es wurde festgestellt, daß die Einarbeitung des Heizdrahtes
in die Textilstruktur überraschend einfach mittels üblicher
Textilmaschinen geschehen kann. Besonders vorteilhaft ist
die Verwendung von Häkelmaschinen, denen der Heizdraht einfach
35 nach Art eines in die Textilstruktur einzutragenden Tex-
tilfadens zugeführt wird. Moderne Textilmaschinen bi ten

20 Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen und aus der Zeichnung, auf die Bezug genommen wird.

Fig. 1 eine schematische Perspektivansicht einer Ausführungsform eines elektrischen Heizkörpers für Kraftfahrzeugsitze in auseinandergezogener Darstellung;

Fig. 3 eine vorteilhafte Ausführungsform des Heizkörpers.

Die in der Zeichnung gezeigte Ausführungsform eines elektrischen Heizkörpers für Fahrzeugsitze besteht aus einem blattförmigen Trägerstoff 10, bei dem es sich um eine vliesartige Textilware mit eingearbeitetem Verstärkungsgewebe handelt, einem textilen Deckstoff 12 und einem vorkonfektionierten Heizleiterstreifen 14. Der wellenförmig ausgelegte Heizleiterstreifen 14 wird auf der ihm zugewandten Seite des Trägerstoffes 10 durch Klebung befestigt. Zu diesem Zweck ist die entsprechende Fläche des Trägerstoffes 10 mit einem Kleber beschichtet. Vorzugsweise handelt es sich um einen durch Wärme- und Druckeinwirkung aktivierbaren Kleber. Nach dem wellenförmigen Auflegen des Heizleiterstreifens 14 auf dem Trägerstoff 10 wird der Heizleiterstreifen 14 mit dem Deckstoff 12 abgedeckt. Anschließend werden die so sandwichartig aufeinandergefügte Schichten erwärmt und gepreßt, wobei der auf dem Trägerstoff 10 aufgebrachte Kleber schmilzt und einen innigen Verbund zwischen Trägerstoff 10, Heizleiterstreifen 14 und Deckstoff 12 herbeiführt. Der so gebildete elektrische Heizkörper kann unmittelbar in einen Fahrzeugsitz eingebaut werden.

Fig. 2 zeigt Einzelheiten einer vorteilhaften Ausführungsform des Heizleiterstreifens 14. Dieser Heizleiterstreifen 14 besteht aus einer bandförmigen Textilstruktur 16 und einem in diese in Form einer Wellenlinie eingetragenen Heizdraht 18. Die bandförmige Textilstruktur 16 besteht ihrerseits aus zwei parallelen und im Abstand voneinander in Längsrichtung verlaufenden Strängen 20, 22 sowie diese verbindenden, voneinander beabstandeten Querstegen 24. Die Textilstruktur 16 ist eine Maschenware, deren Stränge 20, 22 bei der beschriebenen Ausführungsform gehäkelt sind. Die Querstege 24 sind durch einen durchgehenden Faden gebildet, der in gleichmäßigen Abständen über die Länge der beiden Stränge 20, 22 quer zu diesen eingetragen ist. Der Heizdraht 18 bildet eine periodische Wellenform mit quer zur Längsrichtung in die Stränge 20, 22 eingetragenen, ungekrümmten oder nur wenig gekrümmten

1 Abschnitten 18a und auf der einen Seite der Textilstruktur 16 überstehenden, schlaufenförmig gebogenen Teilen 18b
sowie auf der anderen Seite der Textilstruktur 16 über-
5 18c des Heizdrahtes 18 besitzen eine größere Länge als die
Teile 18b; bei einer anderen Ausführungsform (nicht gezeigt)
sind die Teile 18c und 18b gleich lang. Der Heizdraht 18
ist somit in die strickleiterförmige Textilstruktur 16
10 quer zur Längsrichtung derselben periodisch in Längsab-
ständen eingetragen, die jeweils zwei unterschiedlich
lange, aufeinanderfolgende Teilperioden bilden; wie in
Fig. 2 verdeutlicht ist, besteht eine Periode P jeweils
aus einer kürzeren Teilperiode 18b, einer längeren Teil-
15 Teile 18c stehen seitlich weiter aus der Textilstruktur
16 heraus als die Teile 18b.

Der in Fig. 2 gezeigte Heizleiterstreifen 14 kann auf ein-
fachste Weise mittels einer herkömmlichen Textilmaschine
20 hergestellt werden. Überraschenderweise kann der Heiz-
draht 18 in gleicher Weise verarbeitet und in die tex-
tile Grundstruktur 16 eingearbeitet werden wie ein Tex-
tilfaden. Die jeweilige Wellenform, in welcher der Heiz-
draht 18 in die Textilstruktur 16 eingearbeitet werden
25 soll, kann leicht durch Steuerung bzw. Einstellung der
Textilmaschine erhalten werden und somit vom Konstruk-
teur frei nach den Bedürfnissen gewählt werden, die sich
aus der jeweiligen Verwendung des Heizkörpers ergeben.
Die vorkonfektionierten Heizleiterstreifen 14 sind somit
30 auf rationellste Weise in großen Serien mit höchster Prä-
zision und Reproduktionsgenauigkeit herstellbar.

Eine weitere Rationalisierung der Herstellung ergibt sich
durch die in Fig. 3 gezeigte Ausführungsform eines vor-
35 konfektionierten Heizkörpers. Dieser vorkonfektionierte
Heizkörper 24 stimmt im Schichtaufbau mit der Ausführungs-
form nach Fig. 1 überein, so daß dieser Schichtaufbau
nicht erneut näher beschrieben wird. Der Heizleiterstrei-
fen 14 ist bei dieser Ausführungsform so verlegt, daß

fen 14 ist bei dieser Ausführungsform so verlegt, daß
vier lappenartige Heizbahnen 26, 28, 30, 32 gebildet
werden, welche elektrisch in Serie miteinander geschal-
tet sind. Aus einem Anschlußkabel 34 führt der eine Lei-
ter 34a heraus und erstreckt sich bis zum Anfang des
durchgehenden Heizleiterstreifens 14, der sich dann ent-
lang der Heizbahn 26 und wieder zurück bis zur Heizbahn
28 erstreckt, und so fort, bis er aus der Heizbahn 32
herausgeführt und an den anderen Leiter 34b angeschlos-
sen ist. Um die Heizbahnen 26, 28, 30, 32 herum ist der
Verbund aus Trägerstoff 10 und Deckstoff 12 ausgeschnit-
ten, so daß der Heizkörper 24 insgesamt kammförmig ge-
staltet ist. In dieser vorkonfektionierten Form kann der
Heizkörper 24 dann leicht in Fahrzeugsitze oder derglei-
chen eingebaut werden.

20

25

30

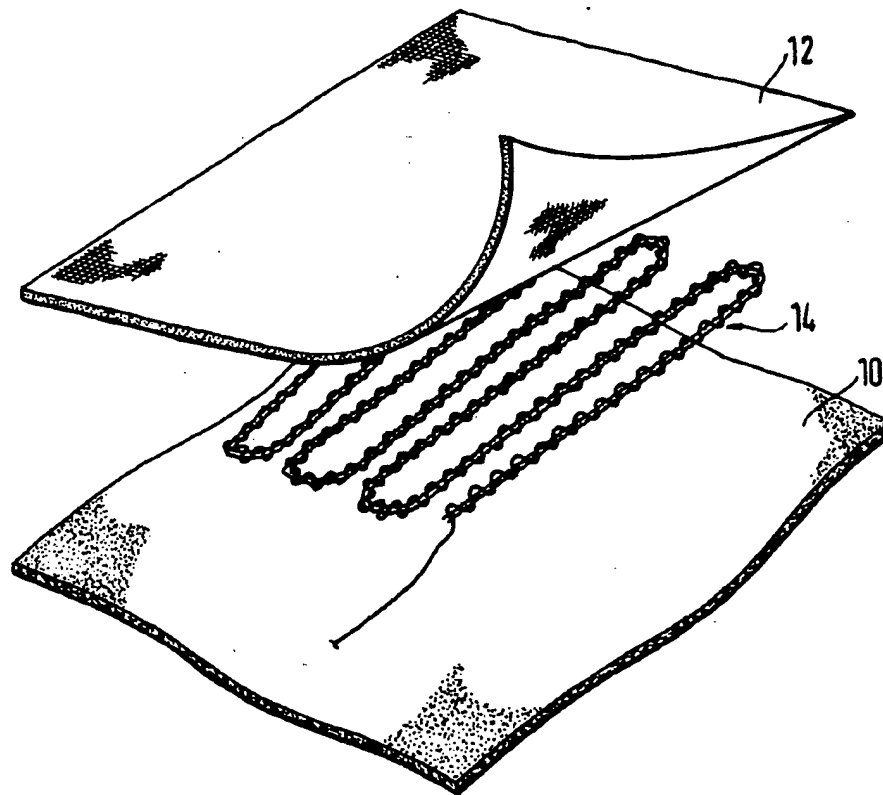
35

-10-
- Leerseite -

-13-

Nummer: 35 13 909
Int. Cl. 4: B 60 N 1/00
Anmeld tag: 17. April 1985
Offenlegungstag: 23. Oktob r 1986

FIG. 1



ORIGINAL INSPECTED

25-08-85
-11-

3513909

FIG. 2

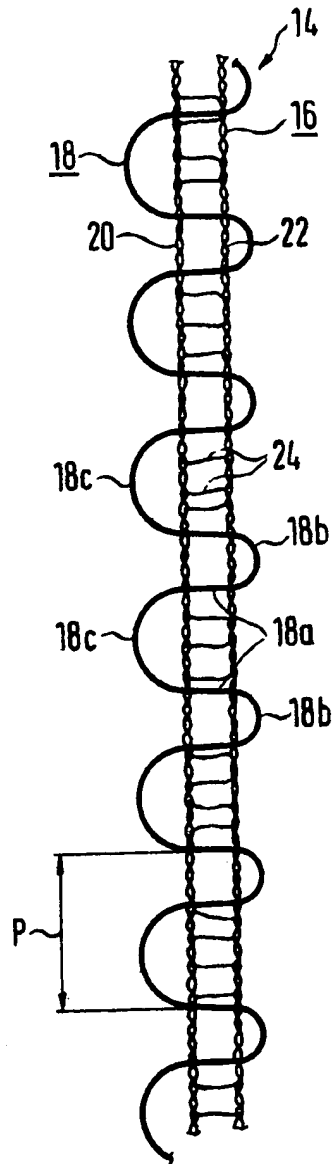


FIG. 3

